

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2003-332744

(43)Date of publication of application : 21.11.2003

(51)Int.Cl.

H05K 3/46
H05K 1/11
H05K 3/06
H05K 3/42

(21)Application number : 2002-137173

(71)Applicant : FUJITSU LTD

(22)Date of filing : 13.05.2002

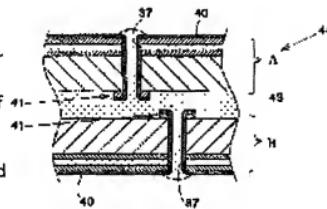
(72)Inventor : KOBAYASHI KATSUHIKO

(54) METHOD OF MANUFACTURING PRINTED CIRCUIT BOARD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method of manufacturing a printed circuit board permitting the conductive layer of the outermost layer to be thinned and facilitating the formation of the wiring pattern of the outermost layer.

SOLUTION: This method comprises: a process of removing a copper plating layer 40 that is formed on the coating layer 33 on both of the other face sides of a laminating substrate 44; a process of removing the coating layer 33; a process of forming a second through hole 46 penetrating the face and back of the laminating substrate 44; a plating process of forming a second through hole plating layer 47 in the second through hole 47 and forming a copper plating layer 48 on copper foil 32 on both of the other face sides; and an etching process of forming the copper foil 32 and the copper plating layer 48 in a required wiring pattern 49.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 11.05.2005

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of

[rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (JP)

(02) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2003-332744

(P2003-332744A)

(43) 公開日 平成15年11月21日 (2003.11.21)

(51) int.CI ¹ H 05 K 3/46	識別記号 1/11 3/06 3/42	F I H 05 K 3/46	7-3301-(参考) N 5 E 3 1 7 G 5 E 3 3 9 H 5 E 3 4 6 A
	6 2 0	3/42	6 2 0 A 審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 6 頁)

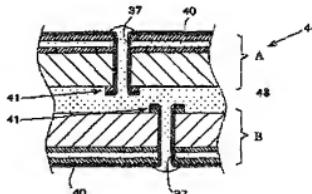
(21) 出願番号 特願2002-137173(P2002-137173)	(71) 出願人 000005223 富士通株式会社 神奈川県川崎市中原区上小田中4丁目1番 1号
(22) 出願日 平成14年5月13日(2002.5.13)	(72) 発明者 小林 勝彦 神奈川県川崎市中原区上小田中4丁目1番 1号 富士通株式会社内
	(74) 代理人 100077621 弁理士 篠貢 陸夫 (外1名)
	最終頁に続く

(54) 【発明の名稱】 プリント基板の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 表面層の導体層の薄肉化が可能で、最表面の配線パターンの形成が容易に行えるプリント基板の製造方法を提供する。

【解決手段】 貼り合せ基板44の、両面側の被覆層33上に形成された鋼めっき層40を除去する工程と、被覆層33を除去する工程と、貼り合せ基板44の裏面を通過する第2のスルーホール46を形成する工程と、該第2のスルーホール46内に第2のスルーホールめっき層47を形成すると共に、両面側の被覆層33上に鋼めっき層48を形成するめっき工程と、該鋼めっき層48および鋼めっき層48を所要の配線パターン49に形成するエッチング工程とを含むことを特徴とする。



特許2003-332744

2

(2)

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 第1のスルーホールめっき層によって、絶縁層を介して形成された配線パターン間が電気的に接続されている複数の配線基板を接着層を介して貼り合せ、該貼り合せ基板を貫通する第2のスルーホールめっき層によって所要の配線パターン間が電気的に接続されるプリント基板の製造方法において、

- 片側面に導体が貼付され、他面側に導体とこの導体を覆う被覆層が形成された基板に、第1のスルーホールを形成する工程と、
- 該第1のスルーホール内に前記第1のスルーホールめっき層を形成すると共に、前記片側面の導体および他面側の被覆層上にめっき層を形成するめっき工程と、
- 前記片側面の導体およびめっき層をエッチングして所要の内層側の配線パターンを形成する工程と、
- 前記a. b. c. の工程を経て製造された2つの前記配線基板を、内層側の配線パターンを内側に向けて、絶縁層を介して貼り合せる工程と、
- 該貼り合せ基板の、前記両面側の被覆層上に形成されためっき層を除去する工程と、
- 前記被覆層を除去する工程と、
- 前記貼り合せ基板の表面を貫通する第2のスルーホールを形成する工程と、
- 該第2のスルーホール内に前記第2のスルーホールめっき層を形成すると共に、両面側面の導体上にめっき層を形成するめっき工程と、
- 該導体およびめっき層を所要の配線パターンに形成するエッチング工程とを含むことを特徴とするプリント基板の製造方法。

【請求項 2】 前記貼り合せ工程により、前記第1のスルーホール内から外方に押出された前記絶縁層の部位を除去する工程を含むことを特徴とする請求項1記載のプリント基板の製造方法。

【請求項 3】 前記被覆層を除去することにより突出した前記第1のスルーホールめっき層の端部を、露出した他面側の導体と一面になるように研削する工程を含むことを特徴とする請求項1または2記載のプリント基板の製造方法。

【請求項 4】 前記被覆層は、前記片側面の導体上に設けられた絶縁樹脂層と、該絶縁樹脂層上に設けられた導体とからなり、前記被覆層を除去する工程は、該導体をエッチングして除去する工程と、前記絶縁樹脂層を除去する工程ととなることを特徴とする請求項1. 2または3記載のプリント基板の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明はプリント基板の製造方法に関するもので、特に貼り合せ工法によるプリント基板の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 プリント基板は、ますます配線の高密度化が進んでいる。このような配線の高密度化や配線設計の自由化に応じられるように、いわゆる貼り合せ工法による基板設計が多くなっている。図8～図10は、従来の貼り合せ工法によるプリント基板の製造方法を示す。図8に示すように、絶縁基板10の両面に銅箔1

- 1.2を貼付し、スルーホール13を開口する。然後銅めっき、次いで電解銅めっきを施すことにより、スルーホール13の内壁にスルーホールめっき層15を4を形成すると共に、両面層11、12上に銅めっき層15、16を形成する。貼り合せにより内層側となる、銅箔12、銅めっき層16をエッチングして配線パターン17を形成する。

【0003】 このように形成した配線基板A、Bを、配線パターン17側を対向させて、絶縁層により貼り合せる(図9)。次に、両側面の銅めっき層15、16を機械的研磨処理あるいは化学的エッチング処理により削落して導体厚を薄くする。次いで、図10に示すように、この貼り合せ

2. 基板19を貫通するスルーホール20を形成し、無電解銅めっき、溶解銅めっきを施して、スルーホール20内にスルーホールめっき層21を形成すると共に、隣くした銅めっき層15、16上にさらに銅めっき層22、23を形成する。そして、最表面の導体層11、12、2をエッチング加工して、配線パターン23を形成するのである。このように、貼り合せ工法によれば、貼り合せ基板19を貫通するスルーホール20の数を減少させることができるから、それだけ配線の高密度化を図れ、また配線設計の自由度も高くなる。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、上記の従来技術には次のような課題がある。すなわち、最表面の導体層は、めっき処理を繰り返されることにより、次第に厚く形成される。導体層が厚くなると、ファインなパターン形成が困難になるので、上記のように、機械的研磨処理あるいは化学的エッチング処理により研磨して導体層を薄くしている。しかし、機械的研磨処理あるいは化学的エッチング処理の均一性には限界があり、バラツキが発生するので、均一な導体層を得ることが困難であるという課題がある。そのためまた、導体層の薄内化にも限界があり、1.5 μm程度までの薄内化できないと課題がある。

【0005】 そこで本発明は上記課題を解決すべくなされたものであり、その目的とするところは、最表面の導体層の薄内化が可能で、最表面の配線パターンの形成が容易に行えるプリント基板の製造方法を提供するにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するため、本発明に係るプリント基板の製造方法では、第1の

(3) 特開2003-332744

4

スルーホールめっき層によって、絶縁層を介して形成された配線パターン層が電気的に接続されている構造の配線基板を絶縁層を介して貼り合せ、該貼り合せ基板を貫通する第2のスルーホールめっき層によって所要の配線パターン層が電気的に接続されるプリント基板の製造方法において、a、片面側に導体が貼付され、表面側に導体とこの導体を覆う被覆層が形成された基板に、第1のスルーホールを形成する工程と、b、該導体1のスルーホール内に前記第1のスルーホールめっき層を形成すると共に、前記片面側の導体および背面側の被覆層上にめっき層を形成するめっき工程と、c、前記片面側の導体およびめっき層をエッチングして所要の内層側の配線パターンを形成する工程と、d、前記a、b、cの工程を経て製造された2つの前記配線基板を、内層側の配線パターンを内側に向けて、絶縁層を介して貼り合せる工程と、e、該貼り合せ基板の、前記両面側の被覆層上に形成されためっき層を除去する工程と、f、前記被覆層を除去する工程と、g、該導体およびめっき層を所要の配線パターンに形成するエッチング工程とを含むことを特徴とする。

【0007】また、前記貼り合せ工程により、前記第1のスルーホール内から外方に押出された前記被覆層の部位を除去する工程を含むことを特徴とする。また、前記被覆層を除去することにより発出した前記第1のスルーホールめっき層の端部を、発出した背面側の導体と一面になるように削除する工程を含むことを特徴とする。さらに、前記被覆層は、前記背面側の導体上に剥離された絶縁樹脂層と、該絶縁樹脂層上に剥離された導体とはからなり、前記被覆層を除去する工程は、該導体をエッチングして除去する工程と、前記絶縁樹脂層を除去する工程とかなることを特徴とする。

【0008】

【発明の実施の形態】以下本発明の好適な実施の形態を添付図面に基づき詳説に説明する。図1～図7は、プリント基板の製造工程図である。まず、図1に示すように、基板30の片面側に鋼箔(導体)31を貼り合せ、基板30の片面側に鋼箔(導体)32と、この鋼箔32を覆う被覆層33を形成する。基板30は、单層の樹脂基板であってもよいし、あらかじめ公知の方法により、絶縁樹脂層を介して内側側に配線パターンを作り込んだ多層の基板であってもよい。

【0009】被覆層33は、図示の例では、鋼箔32を覆う絶縁樹脂層34と、この絶縁樹脂層34を覆う鋼箔35との2層に形成されている。鋼箔32は、プリント板に形成された際の最表層の導体層をなすものであり、極力薄い鋼箔を用いるようにするといい。なお、薄い鋼

箔32の場合には、ハンドリングが厄介であるから、あらかじめ被覆層33に裏打ちされた3層のシートを用意し、このシートを基板30に貼付するようになると好ましい。この場合には、被覆層33が支持体となるので好適である。

【0010】次に、図2に示すように、上記基板30に所要のパターンで第1のスルーホール37を形成し、次いで無電解銅めっき、電解銅めっきにより、第1のスルーホール37内に第1のスルーホールめっき層を形成すると共に、片面側の鋼箔31および背面側の被覆層33上にめっき層を形成するめっき工程と、c、前記片面側の導体およびめっき層をエッチングして所要の内層側の配線パターンを形成する工程と、d、前記a、b、cの工程を経て製造された2つの前記配線基板を、内層側の配線パターンを内側に向けて、絶縁層を介して貼り合せる工程と、e、該貼り合せ基板の、前記両面側の被覆層上に形成されためっき層を除去する工程と、f、前記被覆層を除去する工程と、g、該導体およびめっき層を所要の配線パターンに形成するエッチング工程とを含むことを特徴とする。

【0011】次に、図3に示すように、配線基板Aと、上記と同様の工程で形成された配線基板Bとの2つの配線基板を、内層側の配線パターン41を内側に向けて、絶縁層(ブリブレグ)43を介して貼り合せ、加圧加热して貼り合せ基板44を形成する。この貼り合せ工程における加圧により、被覆層43が、第1のスルーホール37内から外方に押出されることがあるので、この場合には、図4に示すように、外方に押出された絶縁層部位43aを除去するようになるとよい。この絶縁層部位43aの除去は、機械的研磨処理によって行える。

【0012】次に、図5に示すように、上記貼り合せ基板44の、両面側の鋼めっき層40、および被覆層33の鋼箔35を除去する。この鋼めっき層40、鋼箔35はエッチングにより簡単に除去できる。次に、剥った絶縁樹脂層34の除去を行なう。この絶縁樹脂層34の除去は、溶解して除去したり、あるいは場合によっては吸引剤をかけて除去するようになることができる。これにより鋼箔32が露出することになる。

【0013】なお、図6に示すように、鋼めっき層40、鋼箔35の除去により、絶縁層43の部位43bが突出し、また、絶縁樹脂層34の除去により、第1のスルーホールめっき層38の端部38aが露出するので、この露出部43b、38aを機械的研磨により、鋼箔32と同一になるように研磨する。

【0014】次に、図7に示すように、貼り合せ基板44の表層を貫通する第2のスルーホール46を形成し、次いで、無電解銅めっき、電解銅めっきにより、第2のスルーホール46内に第2のスルーホールめっき層47を形成すると共に、両面側の鋼箔32と鋼めっき層48を形成する。そして鋼箔32および鋼めっき層48をエッチングにより所要の配線パターン49に形成してプリント基板40を製造することができる。

【0015】上記のように、本実施の形態では、第1のスルーホールめっき層37を形成する際、被覆層33上に同時に形成される鋼めっき層40は、後工程で容易に除去され、また被覆層33もエッチング等により除去さ

(4) 特開2003-332744

5

れて、薄く、均一厚さの鋼板32が露出する。最表層の導体層は、この導体鋼板32と、その上に形成された絶めっき層48とからなる薄く、かつ均一厚さのものとなるから、最表層に、ファインな配線パターン49を容易に形成することができるものである。

【0016】上記実施の形態では、被覆層33に2層のものを用いたが、单層のものであってもよい。この場合、鋼板32に対して影響を与えないエッティング液によって除去できるものであれば、单層の被覆層は金属層からなるものであってもよい。

【0017】(付記1) 第1のスルーホールめっき層によって、被覆層を介して形成された配線パターン間が電気的に接続されている複数の配線基板を被覆層を介して貼り合せ、該貼り合せ基板を貫通する第2のスルーホールめっき層によって所要の配線パターン間が電気的に接続されるプリント基板の製造方法において、
a. 片面側に導体が貼付され、他面側に導体とこの導体を覆う被覆層が形成された基板に、第1のスルーホールを形成する工程と、

b. 故障1のスルーホール内に前記第1のスルーホールめっき層を形成すると共に、前記片面側の導体および他面側の被覆層上にめっき層を形成するめっき工程と、
c. 前記片面側の導体およびめっき層をエッチングして所要の内側側の配線パターンを形成する工程と、
d. 前記a. b. c. の工程を経て製造された2つの前記配線基板を、内側側の配線パターンを内側に向けて、被覆層を介して貼り合せる工程と、
e. 該貼り合せ基板の、前記片面側の被覆層上に形成されためっき層を除去する工程と、

f. 前記被覆層を除去する工程と、
g. 前記貼り合せ基板の表面を薫蒸する第2のスルーホールを形成する工程と、

h. 故障2のスルーホール内に前記第2のスルーホールめっき層を形成すると共に、他面側の導体上にめっき層を形成するめっき工程と、

i. 該導体およびめっき層を所要の配線パターンに形成するエッティング工程とを含むことを特徴とするプリント基板の製造方法。

(付記2) 前記貼り合せ工程により、前記第1のスルーホール内から外方に押出された前記被覆層の部品を除去する工程を含むことを特徴とする(付記1)記載のプリント基板の製造方法。

(付記3) 前記被覆層を除去することにより突出した前記第1のスルーホールめっき層の端部を、露出した他面側の導体と面一になるように研磨する工程を含むこと

を特徴とする付記1または2記載のプリント基板の製造方法。

(付記4) 前記被覆層は、前記他面側の導体上に設けられた絶縁樹脂層と、該絶縁樹脂層上に設けられた導体とからなり、前記被覆層を除去する工程は、該導体をエッチングして除去する工程と、前記絶縁樹脂層を除去する工程とからなることを特徴とする付記1、2または3記載のプリント基板の製造方法。

(付記5) (付記1)記載の製造方法によって製造されたことを特徴とするプリント基板。

【0018】

【発明の効果】以上のように、本発明にかかるプリント基板の製造方法によれば、最表層に、ファインな配線パターンを容易に形成することができる。

【図面の簡単な説明】

図1～図7は、製造工程図を示す、

【図1】片面側に鋼板を、他面側に鋼板と被覆層を設けた基板の説明図。

【図2】配線基板Aの説明図、

【図3】配線基板Aと配線基板Bを貼り合せた貼り合せ基板の説明図。

【図4】押出された絶縁層の部位を除去する説明図、

【図5】絶縁樹脂層上の鋼板を除去する説明図、

【図6】突出した絶縁層部位と、スルーホールめっき層の端部を除去する説明図、

【図7】プリント基板の説明図、

【図8】從来工程における配線基板の説明図、

【図9】鍛造工程における配線基板A、Bを貼り合せた状態の説明図。

【図10】従来のプリント基板の説明図である、

【符号の説明】

30 基板

31. 32 鋼板

33 被覆層

37 第1のスルーホール

38 第1のスルーホールめっき層

39. 40 鋼めっき層

41 配線パターン

43 絶縁層

44 貼り合せ基板

46 第2のスルーホール

47 第2のスルーホールめっき層

48 鋼めっき層

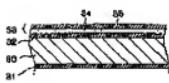
49 配線パターン

50 プリント基板

(5)

特购2003-332744

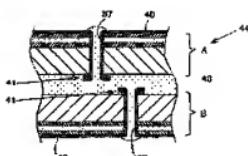
[图1]



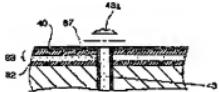
〔四二〕



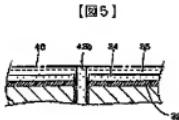
[23]



[图4]



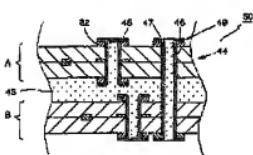
(图5)



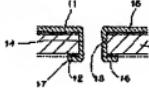
【四六】



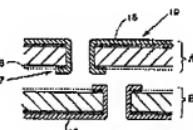
[图3]



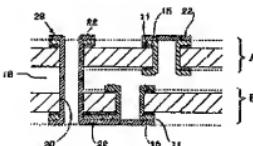
[图8]



[图9]



[图19]



(6)

特許 2 0 0 3 - 3 3 2 7 4 4

フロントページの焼き

F ターム(参考) 5E317 AA24 BB01 BB12 CC32 CC33
CC25 CD31 GG01 GG14 GG16
5E339 AG01 AD05 AE01 AE10 BG02
BD02 BD03 BD08 BD11 BE13
EE10 GG10
5E346 AA15 AA35 AA42 AA43 CC01
CC05 CC32 CC57 CC58 DD12
DD32 DD48 EE07 EE09 EE18
EE43 FF07 FF15 GG15 GG17
GG22 GG28 HH25 HH26 HH33